

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS


IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

Vehicle sunroof panel and method of its manufacturing.

Patent Number: EP0429361
Publication date: 1991-05-29
Inventor(s): NIVERT CHANTAL (FR)
Applicant(s): HUTCHINSON (FR)
Requested Patent: ☐ EP0429361, B1
Application Number: EP19900403286 19901121
Priority Number(s): FR19890015310 19891122
IPC Classification: B60J10/12
EC Classification: B60J10/12
Equivalents: ☐ DE429361T, DE69007751D, DE69007751T, ☐ ES2025535T,
☐ FR2654681
Cited Documents: GB2171442; DE3738400; EP0296974; DE3441776; FR2511640; DE3630461

Abstract

Vehicle sunroof panel comprising a plate (12) of a transparent material such as glass and a seal (22) which is moulded onto the edge of the plate (12) and in which is embedded a stiffening frame (28) of a composite material. 

Data supplied from the esp@cenet database - I2



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Offic européen des brevets



Numéro de publication: **0 429 361 A1**

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(21) Numéro de dépôt: 90403286.9

(51) Int. Cl.⁵: B60J 10/12

(22) Date de dépôt: 21.11.90

(30) Priorité: 22.11.89 FR 8915310

(43) Date de publication de la demande:
29.05.91 Bulletin 91/22

(84) Etats contractants désignés:
BE DE ES GB IT LU NL SE

(71) Demandeur: HUTCHINSON
2 rue Balzac
F-75008 Paris(FR)

(72) Inventeur: Nivert, Chantal
Champ de Foire, Scorbé Clairvaux
F-86140 Lencloître(FR)

(74) Mandataire: Ramey, Daniel et al
Cabinet Ores 6 Avenue de Messine
F-75008 Paris(FR)

(54) Panneau de toit ouvrant pour véhicule automobile, et procédé de fabrication de ce panneau.

(57) Panneau de toit ouvrant pour véhicule automobile, comprenant une plaque (12) d'une matière transparente telle que du verre et un joint d'étanchéité (22) qui est surmoulé sur la périphérie de la plaque

(12) et dans lequel est noyé un cadre (28) de rigidification en matériau composite.

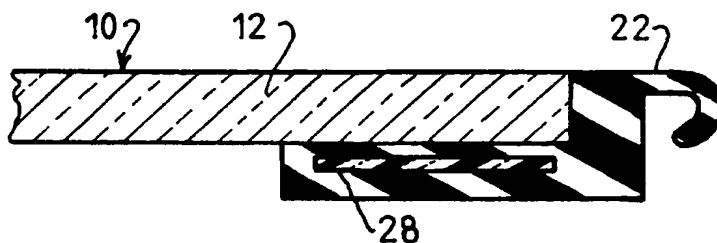


FIG. 3

EP 0 429 361 A1

PANNEAU DE TOIT OUVRANT POUR VEHICULE AUTOMOBILE, ET PROCEDE DE FABRICATION DE CE PANNEAU

L'invention concerne un panneau de toit ouvrant pour véhicule automobile, ainsi qu'un procédé de fabrication de ce panneau.

Les panneaux de toit ouvrant pour véhicule automobile sont le plus souvent constitués d'une plaque de verre, sur la face inférieure de laquelle est rapporté un cadre périphérique qui permet de rigidifier la plaque de verre et qui sert également de support à des mécanismes associés au panneau de toit ouvrant. Ce cadre métallique est fixé sur la plaque de verre par des cordons de colle, et un joint d'étanchéité en caoutchouc ou en élastomère est rapporté et éventuellement collé sur la périphérie de la plaque de verre.

Ces panneaux connus de toit ouvrant présentent plusieurs inconvénients :

- il faut protéger contre les ultra-violets les cordons de colle qui fixent le cadre métallique et le joint d'étanchéité sur la plaque de verre. Pour cela, on dépose sur la face inférieure de la plaque de verre, à sa périphérie, une couche d'émail qui provoque elle-même des problèmes de collage, ce qui amène à utiliser des colles spéciales,
- le joint d'étanchéité rapporté sur la périphérie de la plaque de verre est en légère saillie par rapport à la face supérieure de celle-ci, ce qui n'est pas souhaitable,
- la fabrication du cadre métallique fait appel à un outillage spécifique, relativement coûteux.

La présente invention a notamment pour but d'éviter ou au moins de réduire ces inconvénients.

Elle propose à cet effet un panneau de toit ouvrant pour véhicule automobile, comprenant une plaque de matière transparente telle que du verre, un cadre de rigidification monté sur le pourtour de ladite plaque et un joint périphérique d'étanchéité, caractérisé en ce que le cadre de rigidification est intégré ou noyé dans le joint d'étanchéité qui est surmoulé sur la périphérie de ladite plaque.

Le surmoulage du joint d'étanchéité sur le cadre et sur la plaque permet d'éviter tous les problèmes particuliers liés à la fixation par collage du cadre de rigidification sur la plaque de verre.

Ce cadre peut être métallique ou bien, selon une autre caractéristique de l'invention, il peut être en matériau composite, comprenant un tissu de fils ou de fibres noyé dans une résine.

Ce tissu peut être lui-même formé de fils ou de fibres de verre, d'un mélange de fils ou de fibres de verre et de carbone, ou encore de fils ou de fibres de polyarylamide, du type "KEVLAR".

Le cadre de rigidification en matériau composite peut être surmoulé directement sur la périphérie de la plaque ou, en variante, il peut être préparé

préalablement, puis positionné par rapport à la plaque et noyé dans le joint d'étanchéité surmoulé sur la périphérie de cette plaque.

Lorsque le cadre de rigidification en matériau composite est surmoulé sur la plaque de verre, le joint d'étanchéité peut être rapporté et éventuellement collé sur la plaque de verre et sur ce cadre de rigidification, ou bien il peut être surmoulé sur ces derniers.

L'invention propose également un procédé de fabrication d'un panneau de toit ouvrant pour véhicule automobile, caractérisé en ce qu'il consiste à disposer une ou plusieurs couches de tissu de fils ou de fibres sur la périphérie d'une plaque de matière transparente telle que du verre, à poser sur cette plaque et sur la ou les couches de tissu une feuille de matière plastique telle que du PVC, à faire le vide entre la plaque et la feuille, et à injecter une matière de synthèse du type thermodurcissable telle qu'une résine dans l'espace compris entre la feuille et la plaque au niveau de la ou des couches de tissu précité, pour ainsi former un cadre en matériau composite surmoulé sur la périphérie de la plaque.

Un tel procédé est avantageux, notamment pour la fabrication des panneaux de toit ouvrant en petite série, car il peut être exécuté avec une simple matrice de moulage et ne nécessite pas la fabrication d'un moule d'injection spécifique, toujours extrêmement coûteux.

L'invention sera mieux comprise et d'autres détails, caractéristiques et avantages de celle-ci apparaîtront plus clairement à la lecture de la description qui suit, faite à titre d'exemple en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue schématique en coupe d'une partie d'un toit ouvrant d'un type connu;
- la figure 2 est une vue schématique partielle en coupe d'une première forme de réalisation de l'invention;
- les figures 3 et 4 sont des vues schématiques partielles en coupe de variantes de réalisation;
- la figure 5 illustre schématiquement le procédé de fabrication selon l'invention.

En figure 1, on a représenté une vue partielle en coupe d'un toit ouvrant connu dans la technique antérieure, comprenant un panneau 10 d'ouverture et de fermeture d'une baie formée dans le toit 11 d'un véhicule automobile.

Le panneau 10 comprend essentiellement une plaque 12 de matière transparente, en général de verre, sur la périphérie de laquelle est rapporté et collé un joint d'étanchéité 14, qui coopère avec la bordure de la baie formée dans le toit du véhicule.

Un cadre de rigidification 16, métallique, est fixé sur la face inférieure de la plaque 12, au moyen de cordons de colle 18. En général, le cadre de rigidification 16 comprend des nervures longitudinales, permettant d'augmenter sa rigidité.

La face inférieure 20 de la plaque 12 comporte en général une bande de matière de protection des cordons de colle 18 contre les ultra-violets, cette matière étant déposée par sérigraphie ou par émaillage. La colle utilisée pour la fixation du cadre 16 est une colle spéciale, adhérant fortement sur cette bande de protection.

On a représenté schématiquement dans la figure 2 une vue partielle en coupe d'une première forme de réalisation de l'invention.

Dans cette figure, le panneau de toit ouvrant 10 est constitué d'une plaque 12 de matière transparente, par exemple de verre, à la périphérie de laquelle est surmoulé un joint d'étanchéité 22 dans lequel est noyé un cadre métallique de rigidification 24. Pour plus de rigidité, ce cadre 24 s'étend, non seulement sur la face inférieure 20 de la plaque 12, mais également le long de sa tranche, sur une partie de l'épaisseur de la plaque 12. Le joint 22, réalisé par exemple en polyuréthane, est surmoulé sur toute la tranche de la plaque 12 et sur la face inférieure 20 de celle-ci, de façon à enrober complètement le cadre de rigidification 24, celui-ci étant disposé le plus près possible de la plaque 12.

A sa périphérie, le joint 22 est formé avec une lèvre d'étanchéité 26, qui coopère avec la bordure de la baie formée dans le toit 11 du véhicule automobile. Cette lèvre d'étanchéité 26 est recourbée vers le bas, comme on le voit en figure 2.

Pour que le joint 22 adhère fortement à la plaque de verre 12, il suffit de passer, sur les surfaces de celle-ci qui seront en contact avec le joint, une couche de primaire, par exemple de silane.

Grâce à cette forme de réalisation de l'invention, on évite tous les problèmes qui étaient liés auparavant au collage du cadre 16 sur la face inférieure de la plaque 12. En outre, le joint 22 vient affleurer la face supérieure de la plaque 12 et du toit 11 du véhicule, et n'est plus en saillie au-dessus de ces derniers.

Dans la forme de réalisation représentée en figure 3, le cadre de rigidification 28 qui est noyé dans le joint d'étanchéité 22 surmoulé sur la plaque 12, est en matériau composite et est sensiblement plan. Il est constitué de tissu de fils ou de fibres, par exemple de verre, de verre et de carbone, ou de polyarylamide tel que du "KEVLAR", noyé dans une résine appropriée.

Ce cadre de rigidification 28 est préparé et fabriqué indépendamment, puis il est placé et positionné dans le moule utilisé pour le surmoulage du

joint d'étanchéité 22. On fait ainsi l'économie de tout l'outillage spécifique qui était nécessaire à la fabrication et au soudage du cadre métallique de rigidification, ainsi que les problèmes liés à cette fabrication.

Par ailleurs, la plus grande rigidité du matériau composite permet de donner une forme essentiellement plane à ce cadre.

Dans la variante de réalisation représentée en figure 4, le cadre de rigidification 28 en matériau composite est surmoulé directement sur la face inférieure de la plaque de verre 12. Le joint d'étanchéité 22 peut ensuite être surmoulé sur la plaque 12 et le cadre 28, ou bien être rapporté et éventuellement collé sur ces derniers.

Le joint d'étanchéité 22 est de préférence en une matière moulable par le procédé RIM (réaction-injection-moulage) selon lequel les composants de la matière injectée sont mélangés entre eux dans la tête d'injection.

La figure 5 illustre schématiquement un procédé de fabrication de panneau de toit ouvrant selon l'invention.

Selon ce procédé, on positionne la plaque de verre 12 avec sa face inférieure 20 tournée vers le haut, on dépose sur la périphérie de cette plaque: une couche de matière de protection contre les rayons ultra-violets, on pose ensuite au moins une et, de préférence, plusieurs couches 30 de tissu de fibres ou de fils de verre, de verre et de carbone, ou de polyarylamide du type KEVLAR, on recouvre toute la face 20 de la plaque 12 par une feuille 32 d'une matière synthétique transparente telle que du PVC, on fait le vide entre cette feuille 32 et la plaque de verre 12 et on injecte une résine polymérisable dans la zone où doit être formé le cadre de rigidification 28. La résine est injectée par aspiration et vient imprégner les couches de tissu de fils ou de fibres. La polymérisation de la résine se traduit par la formation et la fixation du cadre de rigidification 28 sur la périphérie de la plaque 12.

Ce procédé ne fait pas appel à un moule d'injection d'un type classique, qui est en général très coûteux. Il suffit d'utiliser une matrice de moulage, sur laquelle prend appui la plaque 12.

Revendications

1. Panneau de toit ouvrant pour véhicule automobile, comprenant une plaque (12) de matière transparente telle que du verre, un cadre de rigidification monté sur le pourtour de ladite plaque et un joint périphérique d'étanchéité, caractérisé en ce que la plaque de rigidification (24, 28) est intégré ou noyé dans le joint d'étanchéité (22) qui est surmoulé sur la périphérie de ladite plaque (12).
2. Pann au selon la revendication 1, caractérisé en

ce que le cadre de rigidification (24) est métallique.

3. Panneau selon la revendication 1, caractérisé en ce que le cadre de rigidification (28) est en matériau composite, comprenant un tissu de fils ou de fibres noyé dans une résine.

5

4. Panneau selon la revendication 3, caractérisé en ce que le tissu est formé de fils ou de fibres de verre, d'un mélange de fils ou de fibres de verre et de carbone, ou de fils ou de fibres de polyarylamide.

10

5. Panneau selon la revendication 3, caractérisé en ce que le cadre de rigidification (28) en matériau composite est surmoulé sur la périphérie de la plaque (12).

6. Panneau selon la revendication 5, caractérisé en ce que le joint d'étanchéité (22) est surmoulé sur le cadre de rigidification et sur la périphérie de la plaque (12).

15

7. Panneau de toit ouvrant pour véhicule automobile, comprenant une plaque (12) de matière transparente telle que du verre, un cadre de rigidification monté sur le pourtour de la plaque et un joint périphérique d'étanchéité, caractérisé en ce que le cadre de rigidification (28) est en matériau composite, comprenant un tissu de fils ou de fibres noyé dans une résine.

20

25

8. Panneau selon la revendication 7, caractérisé lorsque le cadre de rigidification (28) est surmoulé sur la périphérie de la plaque (12).

9. Panneau selon la revendication 7 ou 8, caractérisé en ce que le joint d'étanchéité est rapporté et éventuellement collé sur la périphérie de la plaque (12) et sur le cadre de rigidification (28).

30

10. Panneau selon la revendication 7 ou 8, caractérisé en ce que le joint d'étanchéité (22) est surmoulé sur la périphérie de la plaque (12).

35

11. Procédé de fabrication d'un panneau de toit ouvrant pour véhicule automobile, caractérisé en ce qu'il consiste à disposer une ou plusieurs couches d'un tissu (30) de fils ou de fibres sur la périphérie d'une plaque (12) de matière transparente telle que du verre, à poser sur cette plaque et la ou les couches de tissu une feuille (32) de matière plastique telle que du PVC, à faire le vide entre la plaque et la feuille (32) et à injecter une matière plastique telle qu'une résine dans l'espace compris entre la feuille et la plaque au niveau de la ou des couches de tissu (30), pour ainsi former un cadre en matériau composite surmoulé sur la périphérie de la plaque (12).

40

45

50

55

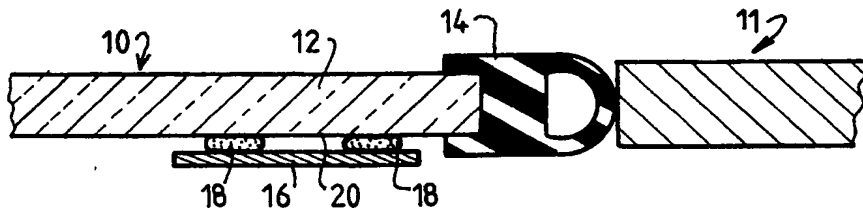


FIG.1

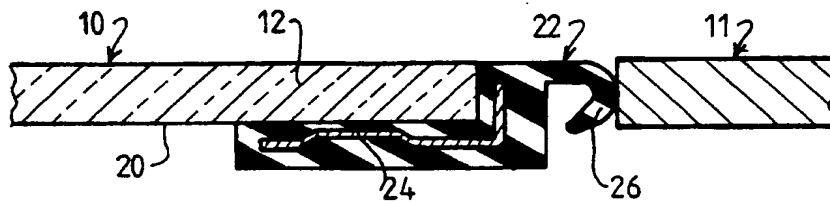


FIG.2

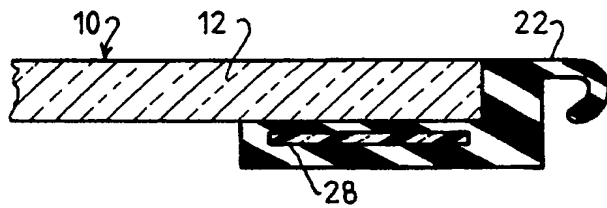


FIG.3

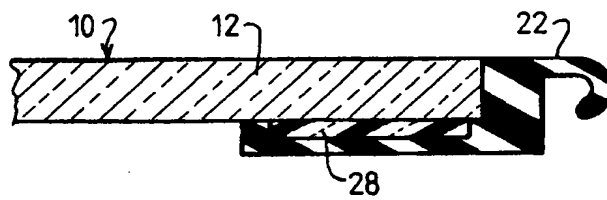


FIG.4

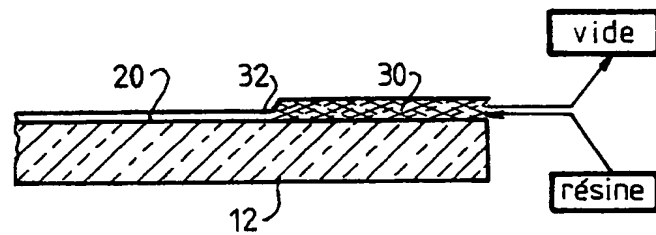


FIG.5



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 90 40 3286

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
X	GB-A-2 171 442 (ROCKWELL GOLDE) * page 3, lignes 31 - 79; figures 2-4 * - - -	1,2,6	B 60 J 10/12
X,Y	DE-C-3 738 400 (ROCKWELL GOLDE) * colonne 9, lignes 37 - 52; figure 7 * - - -	1,2,6,3,4, 5,7	
Y	EP-A-0 296 974 (HUTCHINSON) * colonne 6, lignes 50 - 59; figures 2, 3 * - - -	3,4,5,7	
A	DE-A-3 441 776 (OPEL) * page 5, lignes 15 - 30; figure 1 * - - -	1	
A	FR-A-2 511 640 (WEBASTO) * page 3, lignes 29 - 39; figures 2-5 * - - -	11	
A	DE-A-3 630 461 (WEINSBERG) * colonne 4, lignes 33 - 46; figures 1, 2 * - - - - -	11	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			B 60 J F 16 F
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche La Haye		Date d'achèvement de la recherche 19 février 91	Examineur AYITER I.
<div>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</div> <div><div>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention</div><div>E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</div></div>			